

超硬2/4枚刃 不等リード スクエア エンドミル(25°/28°弱ネジレ)

2/4枚刃 等分割・不等リード25°/28°弱ネジレ
レイクアングルをシャープにする事により切削抵抗を軽減！！

弱ネジレの為、側面仕上げが良好。

低剛性の機械でも良好な切削が出来ます。

変則芯厚(テーパ形状)のため大幅な高剛性を実現。

~φ12までは使い勝手の良い3D刃長タイプ。

刃径公差:0~-0.02



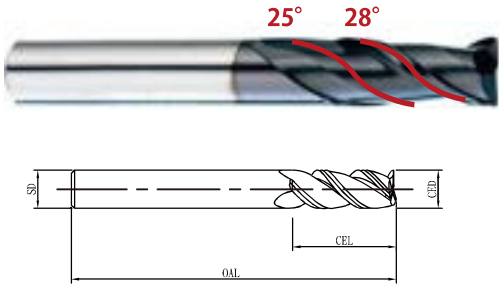
加工材質	炭素鋼	合金鋼	ブリードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~55	SUS304/316
対応	◎	◎	◎	○

変則芯厚(テーパ芯厚)

刃先からシャンクに向けて芯厚が変化する
テーパ芯厚により工具剛性が向上し
加工面倒れを防止します。

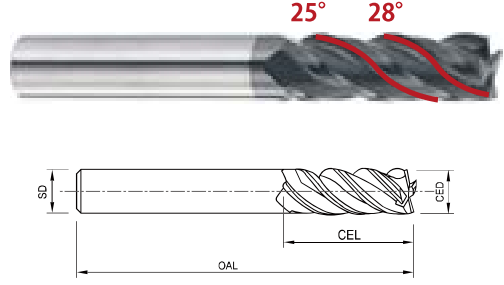


2枚刃 / CZ2300



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
CZ2300-030	3	9	4	50	1,270
CZ2300-040	4	12	4	50	1,380
CZ2300-050	5	15	6	50	1,380
CZ2300-060	6	18	6	50	1,330
CZ2300-080	8	24	8	60	2,180
CZ2300-100	10	30	10	75	3,170
CZ2300-120	12	36	12	75	4,140
CZ2300-160	16	45	16	100	10,680
CZ2300-200	20	45	20	100	16,660

4枚刃 / CZ4300



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	販売価格/¥
CZ4300-030	3	9	4	50	1,380
CZ4300-040	4	12	4	50	1,500
CZ4300-050	5	15	6	50	1,500
CZ4300-060	6	18	6	50	1,440
CZ4300-080	8	24	8	60	2,300
CZ4300-100	10	30	10	75	3,280
CZ4300-120	12	36	12	75	4,260
CZ4300-160	16	45	16	100	10,910
CZ4300-200	20	45	20	100	17,020

切削条件参考表 / CZ2300

溝加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		ブリードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス	
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 3.0	8,270	320	6,550	160	5,680	90	3,970	80
φ 4.0	6,200	340	4,910	170	4,260	95	2,980	85
φ 5.0	4,650	360	3,680	180	3,200	100	2,240	90
φ 6.0	4,130	370	3,280	185	2,840	100	1,990	90
φ 8.0	3,100	370	2,460	185	2,130	100	1,490	90
φ 10.0	2,480	360	1,970	180	1,700	100	1,190	90
φ 12.0	2,070	330	1,460	165	1,420	90	990	85
φ 16.0	1,550	290	1,230	145	1,080	80	750	75
φ 20.0	1,240	230	980	115	850	65	600	60
軸方向 切込み深さ	ap ≤ 0.5D		ap ≤ 0.5D		ap ≤ 0.2D		ap ≤ 0.2D	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。

切削条件参考表 / CZ4300

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		ブリードン鋼・焼入れ鋼		ステンレス	
	~HRC30		HRC30~HRC38		HRC35~HRC45		SUS304/SUS316	
刃径	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 3.0	8,270	560	6,550	280	5,680	160	3,970	140
φ 4.0	6,200	595	4,910	300	4,260	165	2,980	150
φ 5.0	4,650	630	3,680	310	3,200	170	2,240	160
φ 6.0	4,130	650	3,280	320	2,840	175	1,990	155
φ 8.0	3,100	650	2,460	320	2,130	175	1,490	155
φ 10.0	2,480	630	1,970	315	1,700	175	1,190	155
φ 12.0	2,070	580	1,460	290	1,420	160	990	150
φ 16.0	1,550	500	1,230	250	1,080	140	750	130
φ 20.0	1,240	400	980	200	850	115	600	105
軸方向 切込み深さ	ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.5D		ap ≤ 1.0D		ap ≤ 1.0D	
径方向 切込み深さ	ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.2D		ae ≤ 0.1D		ae ≤ 0.1D	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。